Ver.3.2

インパルス式　クリップシーラー　共通取扱説明書

KP-300ES 型・KP-300EW 型

① 概要

インパルス式ポータブルクリップシーラーKP-300E 型は、長尺シートやフレコンバックの内袋、梱包作業などで幅広く利用できます。特に長尺シールを必要とする袋類のシール作業で大型機が持ちこみ出来ない環境での作業に威力を発揮します。用途に合わせ一般用の KP-300ES 型（5mm 幅シングルヒーター）と、上下加熱の KP-300EW 型（5mm 幅ダブルヒーター）の 2 機種を準備しています。

別注で 10mm 幅シーラーも制作できます。

本取扱説明書の最新の情報は、ホームページで参照できます。ご利用ください。Http://arm.jpn.ch/

警告	インパルスシーラーは、瞬時に大電流を流してヒーター線を発熱させて熱溶着を行う構造です。 操作方法を間違えるとヒーター線の損傷に繋がる事は基より思わぬ火傷事故になる場合も有りますので、下記の点を心がけ、本説明書を熟読されて安全にご使用下さい。 １：ポリエチレン単体包材から高バリア包材まで使用できますが、ボリウムツマミの設定値は、シール可能な最小目盛でご使用下さい。 ２：温度バランスをとる為の空打ちは、2 回以上行わないで下さい。 ３：クリップ作業コードのメタルコネクターは、完全に接続しネジを閉めた状態でご使用下さい。 ２：クリップする包材のくわえ込みは、一気に強く押さえるように心がけて下さい。 ３：ヒーター線が密着しない状態で通電されますと、インパルス機構の特性上、ヒーター線は、瞬時に焼け切れる場合があります。

アーム産業株式会社　Email: arm@orange.ocn.ne.jp
〒806-0067　北九州市八幡西区引野 1-18-21　TEL：093-641-6311　FAX：093-641-6799

② 一般仕様

機械の仕様は、改良のため予告無く変更する場合があります。購入時の仕様を確認の上取り扱いください。

電　源	ＡＣ100v　50/60Hz　単相　（AC200v 及び異なる電圧仕様は、オプション）
機　種	KP-300ES-5 型（シングルヒーター）　0.9Kw（瞬間最大容量）
	KP-300EW-5 型（ダブル　ヒーター）　1.8Kw（瞬間最大容量）
機械寸法	シール機本体　:330W×240L×100Hmm トランスコントローラーユニット:160W×320L×195Hmm（取手を含む）
機械重量	本体　1.6kg　　トランス・コントローラーユニット　6.3kg
電源コード長	2M
作業コード長	3 M
ヒーター線幅	5mm （2mm幅と兼用可能）
ヒータ線長さ	300mm
ヒータ制御	無接点リレー　SSR　20A　AC100v(AC200v はオプション)　2011 年より全面変更
オプション	肩掛けベルト、電圧変更、タイマー最大値変更、シールブザー（2007 年より標準装備） 作業コード長変更（但し長くするとパワーが減少します。）

③操作方法

- クリップ作業コードのメタルコネクターを奥まで差込み固定ネジを閉めて下さい。
  不完全な接続の場合故障の原因になる他、最悪の場合は、接続部からの火災原因となる場合も有ります。
- シールする包材に合わせて調整ボリウムつまみを廻してシール時間調整を行います。
- 調整ボリウムは、目盛 0.1 秒～3 秒可変(標準機)
- 作業開始時には、クリップを一度空打して、ヒーターの温度バランスを取ります。
- <u>シール可能な、最小目盛を設定してください。（シール温度は、ヒータ線の残熱の影響で続けて使用すると少しづつ上昇しますのでその点を御留意下さい）</u>

重要事項	・ 最初のページの「警告」欄でも記入しておりますが、インパルスシーラーは、瞬時に大電流を流してヒーター線を発熱させて熱溶着を行う構造です。 ・ 熱板の上下が完全に密着した状態からでスイッチが入る状態で使用してください。特に極端に薄い包材や、厚い包材を使用する場合は、スイッチレバーの調整を必要とする場合があります。(別記) ・ インパルス方式のヒーターは、空気に触れた状態（熱板の上下が完全に密着しない状態）で通電されると瞬時に過熱しヒーター線が焼損したりテフロンがこげたり燃え出す場合もあります。 ・ 操作方法を間違えるとヒーター線の損傷に繋がる事は基より思わぬ火傷事故になる場合も有りますので、特にご注意下さい。

シール条件は、「温度」「圧力」「時間（加熱時間と冷却時間）」の 3 要素で決まります。また、作業を続けると、ヒーター残熱の蓄積により同じ時間でも「温度」が上昇して行きます。ヒーター線のウオームアップ（空打）は、連続して 2 回以上行わないで下さい。作業間隔を一定に保ち冷却時間を十分取るように心がけてご使用下さい。それぞれの包材にあわせた設定値を記録しておくと便利です。

＊ シールバー及びヒーター線は、前述のとおり作業回数に応じてかなり高温になります。取り扱いには十分ご注意下さい。

＊ 作業中、作業終了後にかかわらず、電源コードの無理な折り曲げや巻きつけなどは、行わないように使用、保管してください。

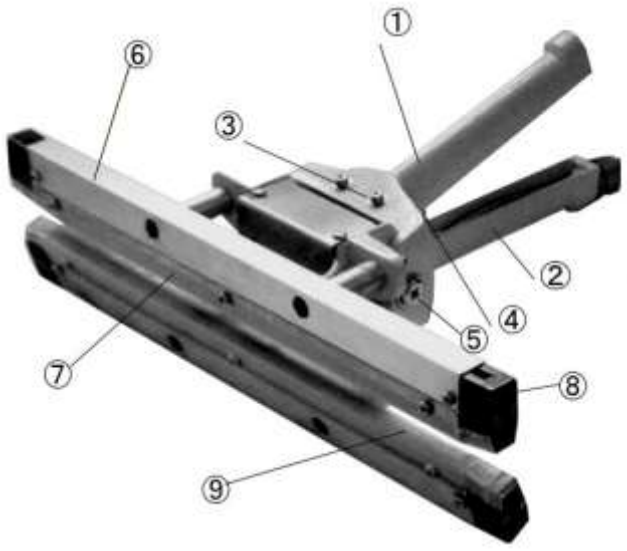
＊ 機械の異常やお気づきの点は、本機械の管理番号と機種、製造番号を添えてお問い合わせ下さい。

＊ 保証期間は、納入後 6 ヶ月ですが、取扱の不備による故障や消耗部品は、対象外ですのでご了承下さい。

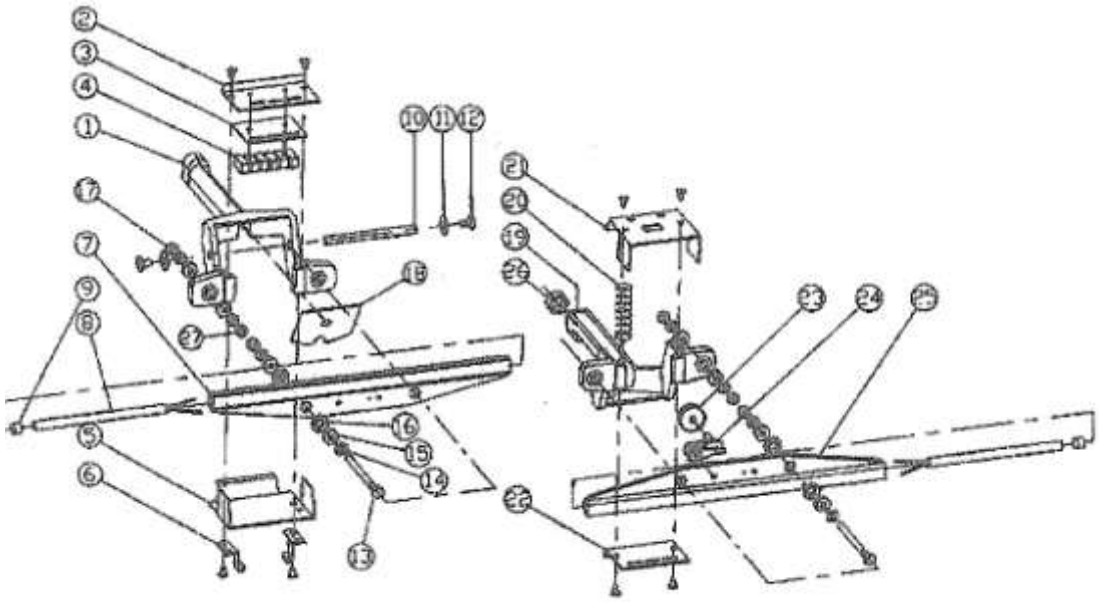
＊ 弊社は、保障期間中を含め KP シリーズの機械については、出張サービスを行いませんのでお客様よりご持参頂くか、送付頂き弊社工場内での対応となりますのでご了承下さい。

＊ 機械の仕様に関する詳細は、販売店もしくは弊社技術サービス課あてにご連絡下さい。

④パーツの名称と分解図



① 上側グリップ
② 下側グリップ（タイマ・トランスユニットより操作コードが引き込まれています）
③ マイクロスイッチ取付ビス（機械内部にマイクロスイッチが取付けられ、反対側よりマイクロスイッチ押えビスが有り通電開始信号を出す）
④ 戻しスプリング
⑤ センターピン
⑥ 上側シールバー（S タイプは、スポンジゴムとテフロンが、W タイプは、ヒーターが有る）
⑦ ゴム及びテフロン固定板（上下共同じ）
⑧ H 型電極（S の場合は、ダミーストッパー）
⑨ テフロン・ヒーター・バックアップシリコン



＊ 分解図は、KP-300T の図を流用していますので現物とは、一部異なります

⑤分解図の名称

No.	部品名称	数量	備考	No.	部品名称	数量	備考
1	上部レバー	1		18	付属せず		
2	上側カバー	1		19	下部レバー	1	
3	プレート	1		20	戻しスプリング	1	
4	端子台	1		21	L カバー	1	
5	下側カバー	1		22	LS 取付板	1	
6	付属せず			23	付属せず		
7	下側-ヒートバー	1		24	マイクロスイッチ	1	
8	ﾘﾎﾞﾝﾋｰﾀｰ線 5mm	1(2)		25	上部ヒートバー	1	電極付
9	H 型電極	4		26	電源コードﾛｯｸ	1	
10	センターピン	1		27	アルミﾊﾟｲﾌﾟｶﾗｰ	4	
11	平ワッシャー	2		28	ｺﾞﾑﾃﾌﾛﾝ固定板	4	
12	M６ボルト	2		29	スポンジｺﾞﾑ	2	
13	キャップボルト	4		30	ｻｰｺﾝｼｰﾄ	2	
14	付属せず			31	ﾃﾌﾛﾝｶﾊﾞｰ	2	
15	付属せず			32	耐熱ﾃﾌﾛﾝ	2	
16	平ワッシャ-	8					
17	ナット	4					

⑥　各部の調整と設定

4-1. シールタイマーの設定：

トランスユニットを収納するコントロールボックス盤面に取付けられたボリウムダイアルは、ヒーターの通電時間を設定するものです。目盛 0.１秒より 3 秒まで自在調整です。

4-2. 使用用途に合わせ 5 秒、10 秒タイマーも準備しています。機種により異なります。ボリウムツマミの設定値は、シール可能な最低目盛でご使用下さい。

4-3. マイクロスイッチのタイミング調整（＊重要）：

調整時には、必ず電源を OFF にした状態で行いください。

マイクロスイッチの通電タイミングは、工場出荷時に基本調整を終了していますが、シールする包材の厚みによっては調整が必要になる場合が有ります。グリップに取付けられた調整ドグの長さ調整で行いますが、必ず熱板が密着した後に ON となる条件としてください。

（従来の K-250EN 型とは、スイッチタイミングが異なりますのでご注意下さい）

4-4. 上下の熱板が密着する前に通電されるとヒーター線は、瞬時に焼損することになります。

包材が薄く、目盛１秒前後くらいしか使用しない場合は、目盛の設定が細かくなりますので、その場合は、最大目盛１～2 秒タイマーに変更して使用することも出来ますのでご相談下さい。（変更の場合は、別途費用が必要です）

4-5. シールバーの平行調整：

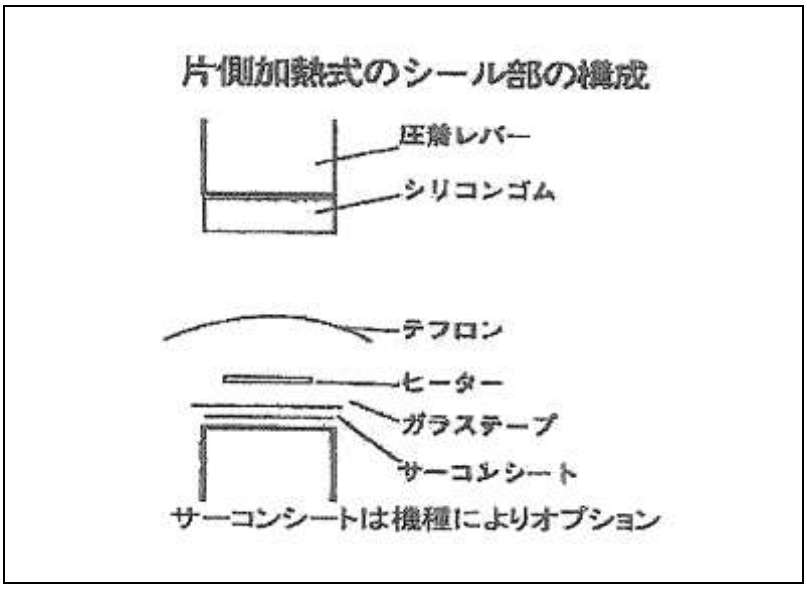
上下シールバーの合わせは工場出荷時に調整しておりますが、左右にシールムラが出たり、ヒーター線の寿命が極端に短くなる場合は、#13 ｷｬｯﾌﾟﾎﾞﾙﾄを緩め密着上体で締め直し調整を行ってください。

⑦　各部の調整と設定

5-1. テフロン粘着テープの交換：

テフロンは、絶縁と断熱を兼ねたヒーター線の下側に貼り付けるバックアップテフロンと、包材の焼付き防止の為のオーバーテフロンの 2 種類を使用しています。オーバーテフロンは、非粘着のシートでも利用できます。
納入当初は、ヒーター内側が 13mm 幅の粘着式のテフロンテープ、外側が 40mm 幅のセンタードライテープ（中央部のみ非粘着）を使用しています。テフロンが焼け焦げてきたり、剥離効果が薄れてきた場合は、貼り替えて下さい。テフロンの交換時には、ヒーターの状況及びサーコンシートの状態も合わせて点検してください。

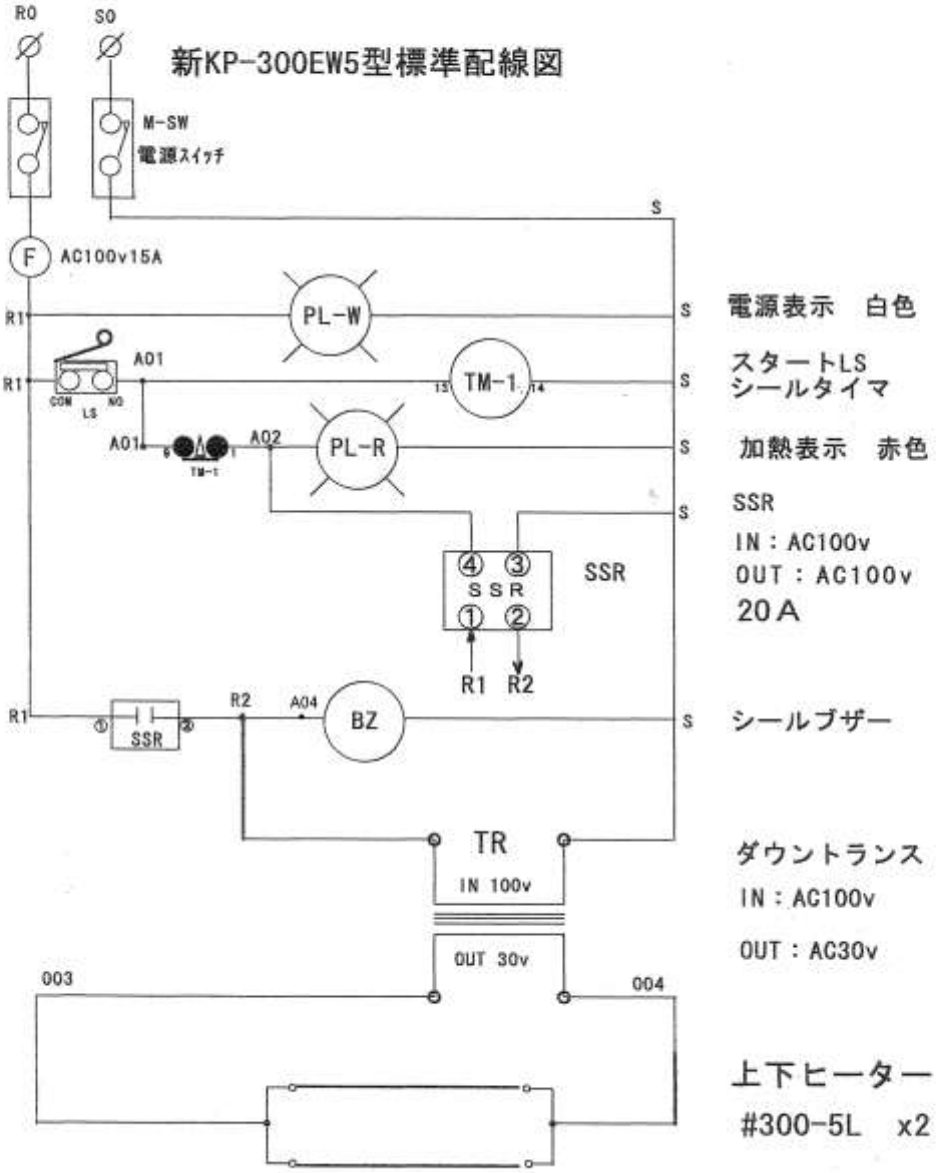
5-2. ヒーター線の交換：
ヒーター線の断線時はもとより部分的な損傷や、極端な汚れが出た場合は、早めに交換してください。
テフロンテープの交換方法と同じですが､上下を分離しなくても両側のH型電極ビスを緩めて交換できます。
ヒーター交換時には､ヒーターの下側にあるバックアップテフロンの消耗度合いも合わせて点検して下さい。
ヒーターの下側には、バックアップシリコンゴムを利用している機種とサーコンシートとスポンジゴムを併用している機種があります。2005 年 1 月以降の機種は、特別の指定が無い限り全てサーコンシートとスポンジゴムの組み合わせになっています。



⑧　電気配線図

機種により異なりますので、電気回路に関する調整を行う場合は、機械の形式・管理番号を確認の上作業されてください。標準機は、コントロールユニット一体で交換します。
別注仕様の場合添付の回路図が、ご利用機械の回路図です。

2011 年改定配線図(KP-300ES・EW 共通)　Ver.3.2



品名	クリップシーラー標準配線図		材料		
機種	KP-300EW5型	縮尺	処理	日付	個数
アーム産業株式会社			図番	A4縦— 20111230	担当 津曲

Ver.2.23

インパルス式　クリップシーラー　追加取扱説明書

KP-300ES 型・KP-300EW 型

延長コードについて

インパルス式ポータブルクリップシーラーKP-300E 型に使用する電源コード及び作業コードは、インパルスの電流特性を考え、できるだけ短い距離でご使用頂くことが理想ですが、作業場の条件等でどうしても延長せざるを得ない場合は、下記の点に注意してご使用下さい。

①　電源コード：

- 電源コードにつなぐコードは、必要以上の長さのある物は出来るだけお控え下さい。
- 延長ドラム等に巻かれたコードにつなぐ場合に電圧降下する場合があります。10%以上降下した状態（AC100v 電源の場合 90v 以下の場合など）では、正しい動作が出来ない場合や、機器の損傷に繋がる場合があります。
- AC100v 機器の場合は、最大 115v まで使用可能です。

②　作業コード：

- 作業コードコードは、機器専用延長コード以外は使用しないで下さい。
- 作業延長コードもループ状に巻いた状態での使用は行わないで下さい。
- インパルス機構の特性上瞬間的に大電流を通して発熱させますのでループ上に巻き込んだ状態で使用しますと、パワーが落ちる事は基よりコイル状になった作業コードから発熱する場合があります。
- 面倒でも作業環境に合わせた作業コードの長さでご使用下さい。

冷却タイマー増設タイプ：

- 標準タイマーと異なる冷却タイマーを増設した機種は、ツインタイマー取付タイプとダブルタイマーの 2 種類が有ります。それぞれ内容が異なりますので専用取扱説明書を参照ください。
- シール条件 SW を ON にすると、加熱→冷却の工程を終了し表示パイロットランプ赤色が消灯後にブザーが鳴り続けますのでこの時点でレバーを開きます。更に押し続けてもブザーが鳴り続けるだけで特に問題はありません。
- ブザー音は、アンプ後面のブザー音量調整ツマミで行うことが出来ます。

アーム産業株式会社　**Email: arm@orange.ocn.ne.jp**
〒806-0067　北九州市八幡西区引野 1-18-21　TEL：093-641-6311　FAX：093-641-6799